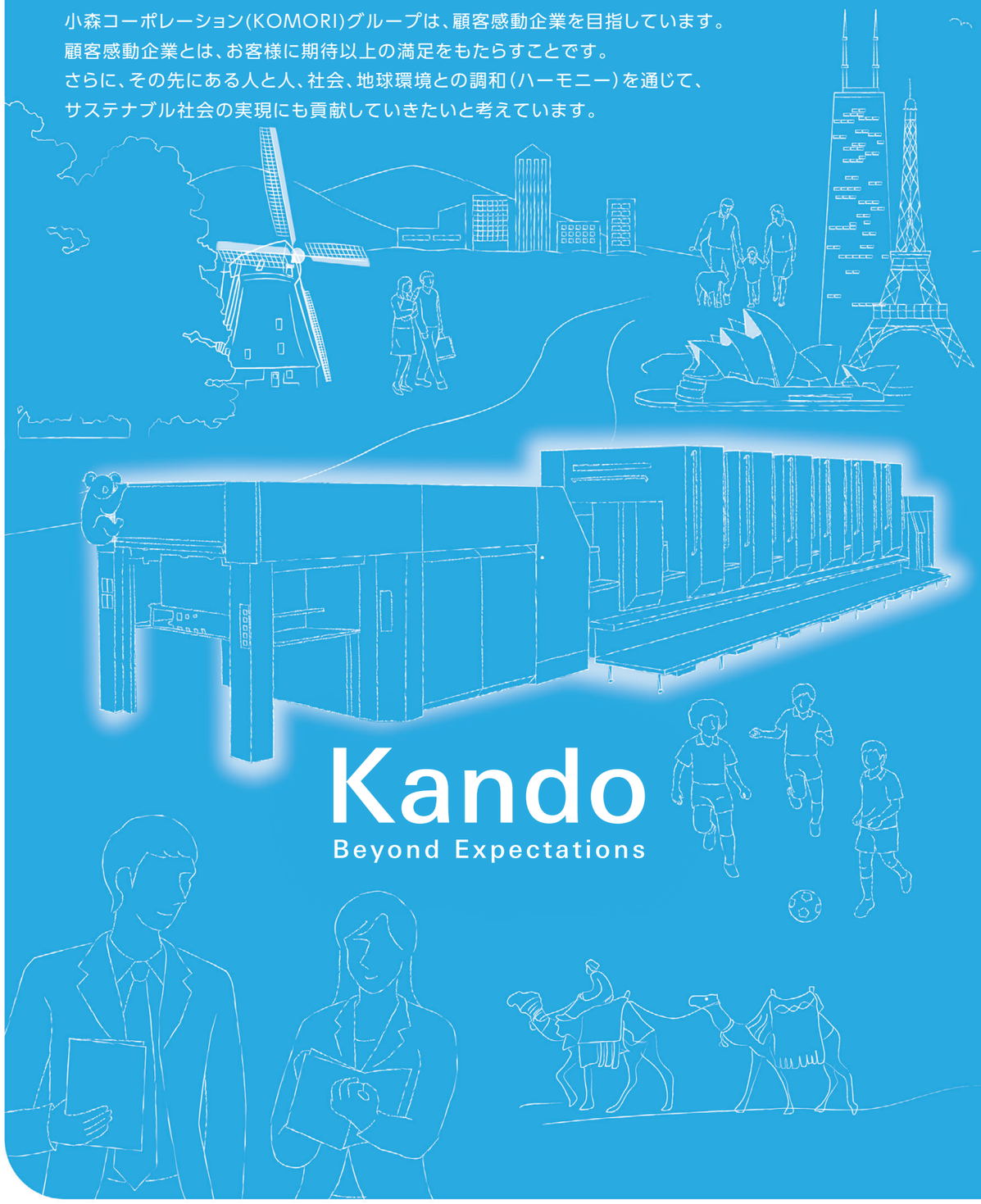
小森コーポレーショングループ
環境・社会報告書
2014

KOMORI
Kando : Beyond Expectations

顧客感動企業へ

印刷システムを通じて感動のハーモニー

小森コーポレーション(KOMORI)グループは、顧客感動企業を目指しています。
顧客感動企業とは、お客様に期待以上の満足をもたらすことです。
さらに、その先にある人と人、社会、地球環境との調和（ハーモニー）を通じて、
サステナブル社会の実現にも貢献していきたいと考えています。



Kando

Beyond Expectations

INDEX

ごあいさつ
持田訓が代表取締役社長に就任 …… 4P
【経営理念】
経営理念と第Ⅳ期中期経営計画 …… 5P
【経営戦略】
「顧客感動創造プロジェクト」 …… 6P

【環境戦略】
環境担当取締役ごあいさつ …… 8P
グリーンコンセプト …… 9P
環境に配慮した製品 …… 10P
環境に配慮したサービス製品 …… 11P
エコファクトリー:つくばプラント …… 12P
エコオフィス:大阪支社（リニューアル） …… 13P

【環境報告】
第Ⅳ期環境中期計画／環境会計 …… 14P
KOMORIグループの環境負荷の全容 …… 15P
2013年度の環境パフォーマンス …… 16P
【社会性報告】
人権の尊重、人の多様性、労働安全衛生、
コンプライアンス …… 18P
お客様とともに …… 19P
株主・投資家、社員とともに …… 20P
社会とともに …… 21P
【ガバナンス】
コーポレート・ガバナンス …… 22P

会社概要と財務関連指標 …… 22P
環境基本方針、ISO14001取得情報 …… 23P

編集方針

本報告書では、小森コーポレーションをKOMORI、小森コーポレーショングループをKOMORIグループで表記しています。KOMORIグループは、2007年度から社会性の報告を拡充させ、新たに「環境・社会報告書」として、CSRマネジメント、社会性報告、環境報告の構成でまとめています。また、一部の内容について、下記に記載する関係会社の活動も対象としています。さらに、2014年版より、ユニバーサルデザインフォント（UDフォント）を使用し、より多くの方にとって読みやすい報告書となるように改善しています。

報告対象範囲

本社／つくばプラント／サービス技術本部／支社、支店、営業所、サービスセンター／㈱小森マシナリー

報告対象期間

2013年4月1日～2014年3月31日

※本報告書は、環境省の環境報告ガイドラインおよびGRI（Global Reporting Initiative）の持続可能性ガイドラインなどの各種ガイドラインを参考に編集・作成しています。

※本報告書の内容は、当社ホームページからもご覧いただけます。 http://www.komori.com

就任のごあいさつ

持田訓が代表取締役社長に就任

去る6月24日の株主総会において、代表取締役会長兼最高経営責任者(CEO)に小森善治(前代表取締役会長兼社長兼最高経営責任者(CEO))、代表取締役社長兼最高執行責任者（COO)に持田訓(前代表取締役副社長兼最高執行責任者(COO))が就任いたしました。

KOMORIは、創立90周年を迎えた昨年を「再創業の年」と位置づけ、皆様のさらなる収益向上へ向けた最適なソリューション提案に取り組んでおります。また、創業以来培ってきた技術力・開発力にさらなる革新を重ね、印刷機械市場での磐石な地位を確立・維持するとともに、新たな可能性を広げる技術を育み、皆様の収益に寄与できる事業を育ててまいります。

さらに、企業基盤を強固にするために、KOMORIは過去の反省を踏まえた上で確実に収益を生む企業体質となるべく、「事業変革」と「収益構造変革」を強力に推し進めております。また、「顧客感動企業の実現」を経営理念に掲げる当社は、皆様に満足と感動をもたらす企業となるべく日々精進するとともに、企業価値の増大に向けて努力してまいります。

今回、新たな経営体制を敷くことで、より迅速な意思決定を行い、全社一丸となって激変する事業環境に対応してまいる所存です。

印刷会社並びに印刷業界の皆様におかれましては、引き続き変わらぬご支援ご鞭撻のほど、よろしくお願い申し上げます。

2014 年 6 月
代表取締役会長兼最高経営責任者（CEO）
小森善治

代表取締役社長兼最高執行責任者（COO）
持田訓

経営理念と第Ⅳ期中期経営計画

■「顧客感動企業」の実現

KOMORIの経営理念は、高い「経営品質」による「顧客感動創造活動」を通じ、次の三項目を推進することです。

1. 「KOMORI」ブランドイメージの向上
2. 知覚品質管理の徹底
3. ソリューションビジネスの実施

この三項目により「顧客感動企業」を実現してまいります。

■私たちKOMORIグループが、すべきこと。

私たちKOMORIグループは、1923年の創業以来、社会文化を支える印刷機械づくりにまい進してまいりました。

21世紀を迎え、はや10年。社会情勢はもちろんのこと、印刷業界をはじめありとあらゆる環境が激しい勢いで変化を遂げるなか、今こそ私たちは心も新たに、一歩ずつ一歩ずつ、その歩みをさらに力強く重ねていかなくてはなりません。その道筋を照らす理念こそが、『顧客感動企業の実現』に他ならないのです。

常にお客様の声に耳を傾けること。お客様の視点に立ったきめ細やかなサービスを心がけること。そして、よりよい解決策となる製品の数々と手法を提供すること。これらに真摯に取り組み、日々たゆまぬ努力を積み重ねてこそ、感動を与える企業としての真のブランド価値を勝ち得ると考えています。

これまで同様、これからも、お客様を起点とした「創造活動」を通じ、「顧客感動企業」への努力を重ねてまいります。

■第Ⅳ期中期経営計画（2014年3月期～2016年3月期）

2013年4月よりスタートいたしました「第Ⅳ期中期経営計画」では、「事業構造改革」と「業態変革」という二つの方向性から変革を推進しております。

第Ⅳ期中期経営計画　2014年3月期～2016年3月期

「事業構造改革」
新規事業
- 証券印刷機事業の海外展開
- デジタル印刷機事業
- PE事業

「営業の業態改革」
ソリューション営業
- PESP事業の推進

「モノづくり革新活動」
魅力ある商品作り
- コスト競争力の強化
- 開発力の強化

「収益構造改革」
収益性の向上
- ICTの活用
- SGA20
- 人事制度改革

数値目標
売上高 1,000億円
売上高営業利益率 8％

持続的安定成長を実現する経営基盤を構築すること
企業価値の向上を図る/優良企業への転換

「顧客感動創造プロジェクト」

── 経営理念の実践こそが、プロジェクトの原点 ──

Kando
Beyond Expectations

経営理念に込めた想い

KOMORIの経営理念は、「顧客感動企業の実現」です。お客様に、満足以上の感動をもたらす企業活動を提供することを目指しています。これを実現するために、「顧客感動創造プロジェクト」をすでに10年近く実行してきました。以下の3点がKOMORIの経営理念であり、顧客感動創造プロジェクトの骨子です。

①「KOMORI」ブランドイメージの向上

②知覚品質管理の徹底（知覚品質とは「お客様目線による品質」を言います。設計/製造品質、見栄え品質、サービス/営業品質、等が入ります）

③ソリューション（提案営業）ビジネスの実施

経営理念とは、企業の創設者や経営者が、企業を経営するにあたって「事業への信念、社会への役割と貢献、業務遂行上の判断基準、等」を、表明した企業経営の基本的な考え方です。

経営理念が必要な理由は、第一に、人間は理念のような大きなことを信じた時に大きな仕事ができると言うことがあります。つまり経営理念は利益につながるのです。

二点目は、現在は「多様化」の時代であり、企業を取り巻く環境は一貫性がないばらばらな状況にあります。このような時に、基本となる求心力のある会社の憲法が必要になります。経営理念は、経営者や社員が判断に迷った時、これに立ち戻って拠り所になるものです。

三点目は、経営理念を会社全体で共有することによって、社員の誇りと自信が向上し、社員のやる気は大いに高まるという効果があります。

以上の理由から、KOMORIでは経営理念の積極的な運営を図っています。経営理念には3つの要素があり、これをKOMORIに置き換えると次のようになります。

①ビジョン⇒わが社は、どういう会社になりたいか

「わが社は、品質優良企業として企業活動を通してお客様に感動を提供し続ける企業になる」

②使命⇒わが社は誰のために、何のために生きているのか

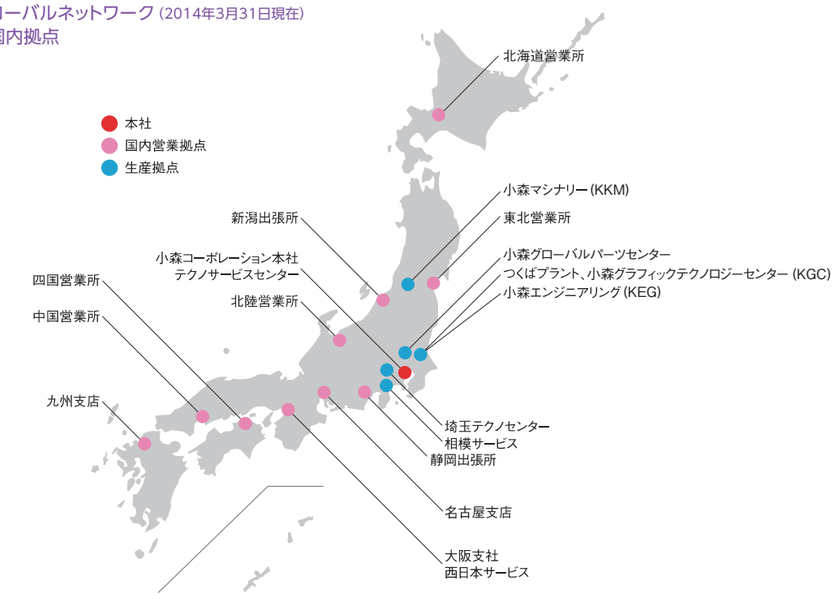
「わが社は、お客様に優秀な商品とサービスを提供し続け（顧客感動）、企業価値を高めることによって収益（業績）を上げ、社員品質（満足）向上を実現し、株主満足/地域社会への貢献を果たす」

③価値⇒経営を行うときに何を大事にするか

「お客様視線で事業企画し、お客様の収益向上に寄与出来る提案を行い、お客様の生の声を聴いて事業活動を反省し改善を続けること」

グローバルネットワーク（2014年3月31日現在）

■国内拠点



「顧客感動」とは、顧客期待を上回ること

お客様は、期待と評価を行います。「顧客感動」とは、顧客期待を上回る事後評価を受けることです。そのために、まず、お客様の生の声を聴いて、顧客期待を確定します。顧客期待を詳細に集めることで、お客様の実態を浮き彫りにすることができます。

次に、顧客評価をしっかり把握します。KOMORIにとってお客様の満足と不満足の評価のうちどちらが大切かというと不満足の評価を聴くことです。KOMORIに大きな期待を寄せて下さるお客様からの不満足評価への素早い対応は、信頼関係を構築するうえで重要です。短期間で具体的な対策と是正処置が必要ですが、一定の成果が上がるまで継続的な対応を行います。

KOMORIは、この顧客評価を機動的に実行するためにCSアンケートを実施しています。特に評価の厳しい場合は、CS推進部門の部門長がお客様に直接ヒアリングをします。関連部門は具体的な課題を特定し対策を活動計画に落とし込み、事務局はこのCSアンケートを集計、分析して経営層へ報告します。

「顧客感動」とは、顧客期待を上回る顧客評価を受けることです。それも、顧客期待を常に若干でも上回ることです。信頼を裏切ることは、顧客感動企業としては、絶対避けなければならないことです。重要なお客様を失わないために、全社員が顧客感動をお客様に提供し続ける必要があります。社員品質（満足）は、「顧客感動企業」を目指す時に大変重要な要素です。各社員がマインド（人間力）を奮い立たせるための原点が、「経営理念」なのです。

「顧客感動創造活動」の中核「知覚品質管理」

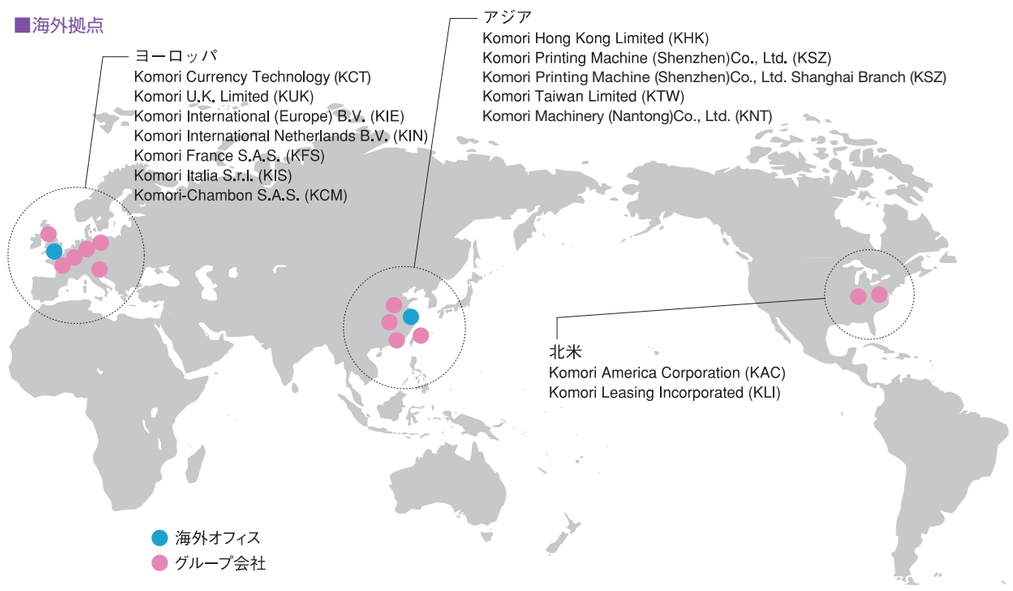
「顧客感動創造活動」は、お客様に感動を与えるための活動であり、常にお客様視点を重視した活動です。中でも重要と考える活動が、「知覚品質管理」です。

知覚品質（Perceived Quality）とは、お客様の知覚に基づく総合的な品質を言います。また、知覚品質は、お客様の知覚に基づいた競合製品と比較した当該ブランドの優位性を表しています。知覚品質は、KOMORIの経営者／幹部社員／社員が決定するメーカー視線の品質基準でなく、お客様がKOMORIと取引を考える場合に感じるお客様視線の品質であり、「経営品質+総合製品品質」となります。

知覚品質は、最終的にブランドイメージとなり根強い「ブランドロイヤリティー」を生み出すので、知覚品質向上を狙った仕組み作りが必要となります。「お客様が感動する⇒顧客期待を若干でも上回る活動展開を継続的に実行する」を企業活動の中に仕組んでいく活動が本プロジェクトの中核を占めます。

一方で、知覚品質管理は、KOMORIの経営理念による企業風土の健全化（=顧客感動創造活動）を品質管理の観点で行うこととも言えます。本質は、優良企業への経営品質管理を具体的に実施することにあります。KOMORIは、知覚品質管理を通じて、お客様視線の品質基準を確立し、企業活動を健全化することを目指します。

■海外拠点



環境担当取締役ごあいさつ

近年の環境問題は、企業活動によって排出される総エネルギーの削減や機械設備等の使用段階のエネルギー削減として、省エネ、省資源、廃棄物削減などが喫緊の課題となっています。

2011年3月に発生した福島第1原発事故以来、各企業のエネルギー管理への意識が一変し、印刷産業界におきましても様々な取り組みが進められてきております。

特に、消費電力削減への取り組みは急ピッチで進められ、ピーク電力の抑制策や照明機器、空調設備の効率化、設備機械の効率化等が管理対象となり、多くの改善事例が報告されています。

印刷工場の消費エネルギーを左右する要素について分析してみますと「刷版」、「インキ」、「紙」、「消費電力」の4要素に大分類できることがわかりますが、それぞれに消費エネルギー削減の機会が多種多様に含まれていることがわかります。

2013年3月に発表された「環境に優しい印刷産業機械の開発、および普及・促進に関する調査研究報告書（日本印刷産業機械工業会発行）」は、関連団体傘下の123社のアンケート結果から分析を行っておりまして、印刷産業界のニーズが反映された貴重な情報であり消費エネルギー削減を考察する上で一助となるものと推察いたします。

KOMORIは全社環境活動の推進強化を目的としまして昨年「Green−Pj」を発足し、消費エネルギー削減に関する活動をスタートしました。

プロジェクト目標として「印刷機械の消費電力削減」、「原単位の消費エネルギー削減」、「印刷工場全体の消費エネルギー削減」の3項目について目標を設定し、活動を行っております。

具体的には、原単価を最小にする為のKHS-AI（損紙低減システム）を中心とした基幹システムの開発、H-UV（速乾インキ乾燥）システムの開発、インバーター制御方式の主モーター、エアーガイドに採用したDCブロアー、etcの技術革新によって印刷産業界に対する環境貢献度を高める為の企業活動を行っております。

工場全体のエネルギー削減に向けましても、見える化技術を駆使しました消費電力削減支援システムの具体化によりまして、ピークシフトなどへのご相談にも対応できる体制を構築しております。

又、本プロジェクトの中では有害物質への規制強化への対応として、弊社独自のグリーン調達基準の整備を行いRoHSⅡ指令への対応も推進しています。

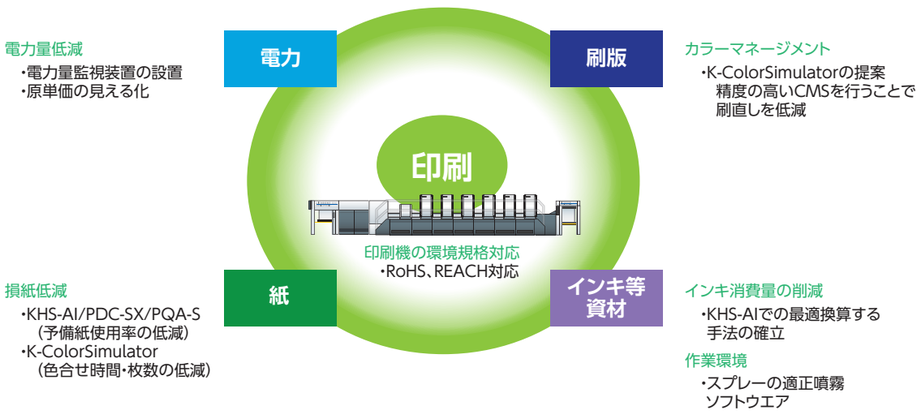
「環境に優しい印刷機械の開発・製造」は印刷機械メーカーとして、企業価値を高める最も重要な要素と捉え、お客様はもとよりステークホルダーの皆様からも広く認知される環境優良企業を目指し活動を続けてまいりたいと考えております。

今後とも、お客様のご理解とご支援を賜れば幸いでございます。

取締役兼常務執行役員
つくばプラント長兼KGC管掌
斎藤一徳

Green-PJ

印刷工場を取り巻く環境全てにアプローチ



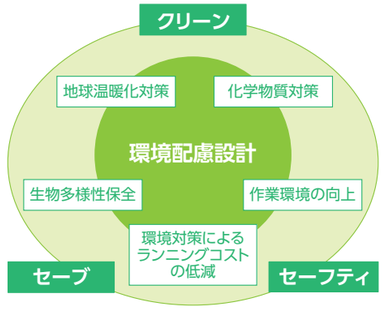
グリーンコンセプト

KOMORIが提唱する“グリーンコンセプト”

KOMORIでは、“GREEN(グリーン)”を、環境・人・自然など様々なものの共生を象徴するキーワードと位置づけています。《それぞれが共生することで、相互のバランスが保たれた穏やかで明るい未来を築くことができる》、それこそがKOMORIが提唱する“グリーンコンセプト”の考え方なのです。

グリーンコンセプトを支える3つの柱

グリーンコンセプトは「クリーン（汚染防止）」「セーブ（資源保護）」「セーフティ（安全）」の3つの柱の実現こそが、次代の印刷機にあるべきだと考えています。KOMORIは、常に、損紙の低減や作業環境の改善、省エネや騒音低減などを進化させながら、“環境と人と自然の共存”を目指して環境配慮型印刷機の開発に取り組んでいます。



クリーン(Clean)：汚染防止	
印刷資材への対応	消耗品・油脂類の使用量削減など
工場環境への対応	室温上昇・パウダー飛散の抑制
セーブ(Save)：資源保護	
エネルギーへの対応	消費電力の削減（CO_2排出量削減）
印刷ロスへの対応	印刷用紙・インキの使用量削減
セーフティ(Safety)：安全	
働く人たちへの配慮	騒音や臭気の低減、無事故対策、危険溶剤対策など
予防保全への対応	自己診断機能の充実

環境配慮設計

印刷機は何の対策もしなければ紙、インキ等の資材や印刷機稼働に電気等のエネルギーを大量に使用し、地球環境に大きな負荷をもたらす工業製品です。

その中で印刷機における最大の環境配慮は、印刷製品を生産するにあたり“無駄を削減すること”です。

KOMORIでは、印刷工程における無駄の削減にとどまらず、ライフサイクル全体を通して、地球に優しい、人に優しい印刷機を目指し、製品開発・設計を行う取り組みを行っております。

①環境影響評価

製品設計にあたり環境に影響する項目を洗い出し、各項目で環境影響が最小となるように開発企画を行います。

②LCA（ライフサイクルアセスメント）

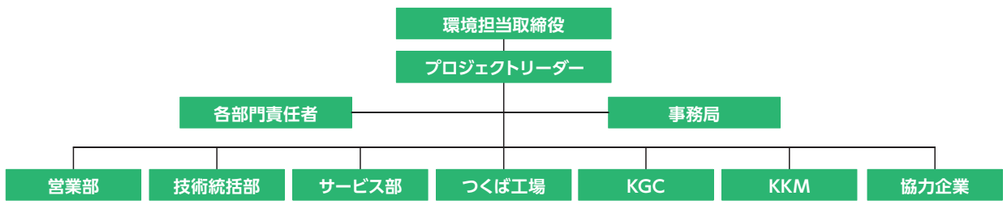
新規開発機において、製品本体はもちろんのこと部品調達・工程・輸送・使用段階にわたるライフサイクル全体に対し、LCAを実施、評価することにより、地球に優しい省エネルギー・省資源の印刷機の開発を実現します。

③印刷機稼働のフィードバック

印刷機は使用状態・稼働状況により消費する資源・エネルギーが大きく変わってきます。

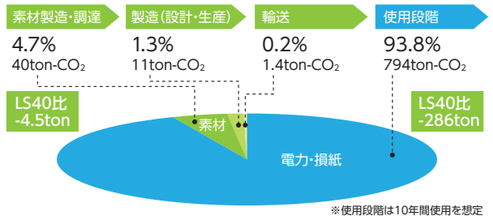
お客様に納入され使用されている印刷機の稼働・使用状態を追跡調査し、長い期間においてお客様に良好な状態で使用して頂ける機械とするため設計にフィードバックし、より長期間安定して使える地球に優しい機械を開発します。

■グリーンプロジェクト組織図

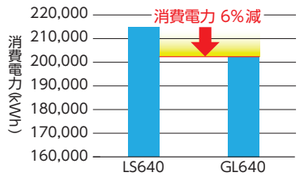


環境に配慮した製品

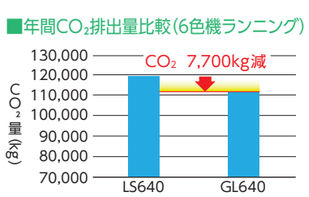
枚葉印刷機 LITHRONE GX/Gシリーズ



■年間消費電力比較（6色機ランニング）



■年間CO_2排出量比較（6色機ランニング）



LITHRONE GX/Gシリーズは当社前主力機LSシリーズからグリーンをコンセプトに一から見直し、より環境に配慮した製品として開発しました。

《主な特徴》

■CO_2大幅削減

・性能・耐久性はそのままに素材重量を4t、約9%の減量を行い製品本体としてのCO_2を削減。使用段階においてもインバーターモーターの採用、エア制御の効率化などを実施し、消費電力6%削減を達成しました（6色機ベース）。

■損紙の大幅削減

・高精度プリセットを可能としたPDC-SX、KHS-AI（損紙低減システム）など最新技術を活用し、本刷りに入るまでの損紙を50%以上削減しお客様の損失を大幅に削減。

また、使用時のCO_2排出量を年間約20%削減できる地球に優しい印刷機となっています。

■多彩なバリエーションをご用意

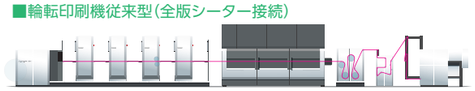
・P（反転機）、RP（ワンパス両面機）などの多彩なバリエーションをご用意し、お客様のニーズに合わせてより効率の良い印刷が可能な環境対応型印刷機になっています。

また、ISO 13849-1（機械類や電気・電子機器のハードウェアの安全性能をPL（パフォーマンスレベル）として規定した国際規格）に適合しています。

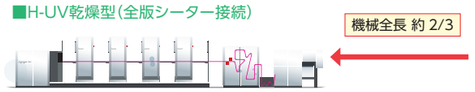
※数値は機種・仕様等により変動します。

輪転印刷機 H-UV 仕様

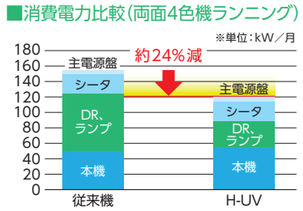
■輪転印刷機従来型（全版シーター接続）



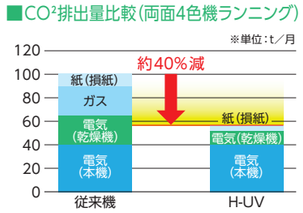
■H-UV乾燥型（全版シーター接続）



■消費電力比較（両面4色機ランニング）



■CO^2排出量比較（両面4色機ランニング）



オフ輪H-UVは、全く新しい環境負荷低減装置として開発された次世代のオフ輪システムです。

《開発コンセプト》

①枚葉機と同等の印刷品質の実現

②究極の立上げ損紙低減の実現

③消費エネルギーの最小化の実現

《主な特徴》

■伸縮（火じわ）の発生を防止

・熱風ドライヤーを使用しないため用紙内の水分量は変化せず、伸縮（火じわ）の発生もなく、枚葉機と同等の高い印刷品質への対応が可能。

■立上げ損紙を劇的に削減

・KHS-AI（損紙低減システム）、AI-Link（統合制御システム）の自動制御技術との相乗効果により、立上げ損紙を劇的に削減することが可能。

■オフ輪H-UV印刷の環境対応技術

①電力量の大幅な削減（熱風ドライヤー不要）

②CO_2排出量の大幅な削減（ガス不要、省電力、損紙削減）

③VOCゼロ（揮発性有機化合物排出なし）

④省スペース（ガス設備不要、熱風ドライヤー不要、冷却装置不要）

・電力量は、熱風ドライヤーをUV乾燥システムに置き換えることにより、20%以上の削減が可能。CO_2排出量も、約40%の削減が可能となります。

・VOCは、UVインキの使用により、基本的に排出量をゼロにすることが可能。また、小型のH-UV装置への置き換えにより、大型設備からの転換が可能となります。

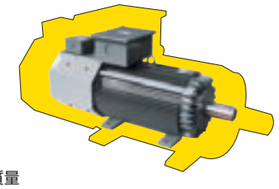
環境に配慮したサービス製品

EDモーター（高効率インバーターモーター）

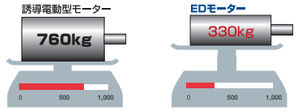
■小型軽量

110kW 1800min の例

外観
体積比:54%減



質量
質量比:56%減



KOMORIでは、東洋電機製造製EDモーターシステムの導入をご提案しています。

このモーターは、超効率と小型化を実現した、環境にやさしいドライブシステムです。

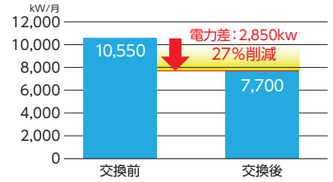
ISOの消費電力削減活動にも起用できます。

《主な特徴》

■大幅な省エネ（電気料金削減）を実現

①ベアリングの寿命が約2倍

■使用電力は交換前と比べ27%減



電 力 削 減 量 = 約34,000 kWh/年

電気料金削減額 = 約646,000 円/年

（1kw 当たり19円換算）

※使用状況により削減量は、異なる場合があります。

・従来モーター27,000時間

・EDモーター47,000時間

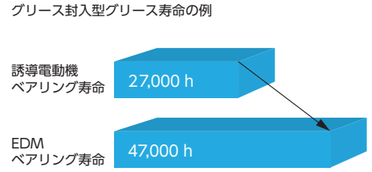
②償却期間延長で設備投資負担の軽減

③カーボンブラシの交換不要

④小型軽量、高い速度精度、静かな回転音、高速対応

⑤デュープレックス、トリプルレックス対応可（ライン軸レス）

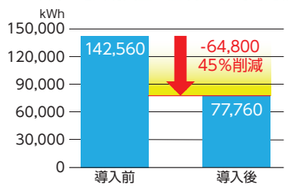
■ベアリングの寿命が約2倍（当社比）



DCブロアー（超省電力型ブロアー）

■消費電力は交換前と比較して、45%減

一年間の電気消費量の差（最大出力時比較）

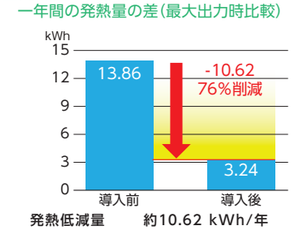


電 力 削 減 量　約64,800 kWh/年

電気料金削減額　約1,339,200 円/年

■発熱量は交換前と比較し、76%減

一年間の発熱量の差（最大出力時比較）



発熱低減量　約10.62 kWh/年

※Y印刷会社
LITHRONE SX40、ブロアー18台実績値
1kWhあたり15円、基本料金1,700円換算にて算出

小型軽量化で高回転・高効率の超省電力型ブロアー。

風量静圧特性を効率よく得ながら、高回転・高効率と小型軽量化を実現した経済的で環境にもやさしい新しいブロアーです。既設印刷機の従来式誘導電動型ブロアーを有効電力の小さいDCブロアーに交換することで、大幅な消費電力の削減が実現します。

《主な特徴》

■出力調整が可能

・従来の誘導電動型ブロアーは、最大出力でしか稼働できませんでしたが、DCブロアーでは必要に応じて出力を調整できるため無駄な電力を消費しません。

■大幅な消費電力の削減

・従来の誘導電動型ブロアー出力と同条件下で比較し消費電力は約45%削減(弊社実測の平均値)。

■大幅な発熱量の低減

・従来の誘導電動型ブロアー出力と同条件下で比較し、発熱量は約76%削減(弊社実測の平均値)。

・モーター効率（85%）が良いのでブロアー本体からの無駄な熱を出しません。

・工場内の環境、エアコンの効率も良くなり、本体に熱を持たないので寿命が長くなります。

■小型軽量

・従来の誘導電動型ブロアーと比較し、体積と重量が約1/4（交換時の作業が軽減）。

■メンテナンスの軽減

・各部の風量調整作業が不要になり、DCブロアー盤にて集中制御（ボリューム調整）が可能になります。

エコファクトリー：つくばプラント

つくばプラントの基本コンセプトは、顧客感動を目指す“世界一の印刷機械生産体制”の構築。ものづくりの原点としてのキーワードは、<品質・信頼性向上><スピードアップ・効率化><コミュニケーション強化><環境対応><人材の教育・育成>の5つを掲げています。これを実現するために、ハード面の工場設備のみならず、新生産方式や新CADシステム、生産・技術情報の共有化など新しいソフト面の構築にも取り組んでいます。また、環境対応に配慮した最新鋭の工場として、自然エネルギーの活用設備、省エネ装置やシステム等を採用し、工場周りは植樹数千本により緑豊かな景観となっています。

約185,000㎡（約56,000坪、東京ドーム4個分）の敷地に、工場・研究施設・デモセンター・トレーニングセンター等を有して、高度に多様化する印刷ニーズにお応えする研究開発・生産体制を具現化しています。

省エネ型照明（無電極ランプ）

つくばプラントでは、既存の水銀灯ランプに代わる最適な省エネ工場照明として無電極ランプを導入しました。

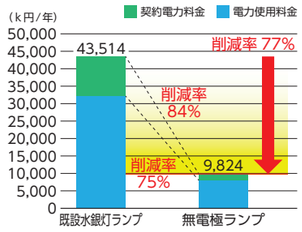
無電極ランプは、ランプ本体の発光管内に電極がなく、低出力による高照度を実現させた付加価値の高い照明です。

従来の水銀灯ランプと比較して、同じ明るさで、消費電力量は約80%削減できる最先端照明です。

また、2年に1度交換していた水銀灯ランプに対し、無電極ランプは10年間交換不要となり、部品や交換作業などのランニングコストを大幅に削減することが可能です。さらに、点灯性能に優れ、急激な照度低下もありません。LED照明と同等の省エネ効果があり、照度、寿命、印刷物を評価する際に重要な要素である演色性（ものの見え方を数値化したもの）にも優れています。

日本政府が2013年11月15日、国連機構変動枠組み条約の第19回締約国会議（COP19）にてCO_2の削減目標値を「2005年度比3.8%減」と発表し、地球温暖化対策をさらに強力に推し進めなければならない状況で、無電極ランプは環境にやさしいエコファクトリーを担う省エネ設備になることは間違いありません。

■年間電力料金比較

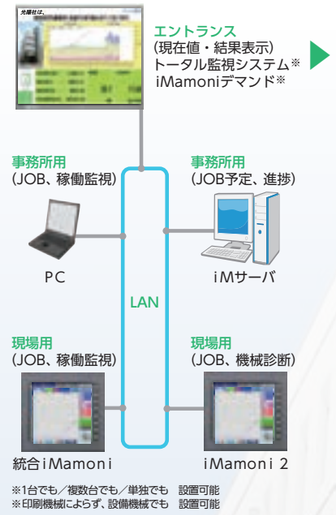


※現状の契約電力量（3,000kw）のうち、照明部分の正確な数値が不明なので、大よその全体の20%（600kw）で計算しています。

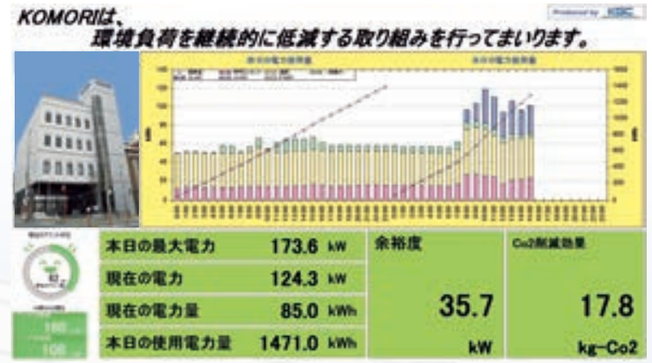
エコオフィス：大阪支社（リニューアル）

大阪支社のリニューアルにてショールーム・カレッジの改装、機械の入替え、さらにPESPコーナー・デジタルクリエイティブラウンジの新設を行いました。設備を追加したことにより従来よりも電力量の増加が懸念されるため、当社独自に開発した電力監視システムをオフィス全体とショールームの各機械に導入、照明のLED化、UVフィルムによる遮光を行い従来よりも使用量が上がらないように目標を設定して監視することにしました。併せて、印刷工場として省エネのモデルオフィスを目指し、お客様に紹介しています。

■印刷工場電力監視システム



※1台でも／複数台でも／単独でも　設置可能
※印刷機械によらず、設備機械でも　設置可能



消費電力リアルタイムモニター

リアルタイム稼働モニター（iMamoni2）は、機械のオペレータに「やってみて省エネ」を促すことを目的とした、印刷会社様に最適なモニターです。稼働状態の判別を行い、稼働時間・稼働率や、期間ごとの電気料金をリアルタイムに表示します。電気料金や稼働率、稼働の履歴を意識して仕事をすることで、自然と節電の意識改革ができ、稼働上のロスや改善点に気づくことができます。

節電の主役はオペレータであり、その成果を管理者の方と共有することでコミュニケーションが生まれ、効果がうれしさとなり、さらにステップアップした活動へと意欲がわきます。また印刷機械や周辺装置などの電力を基準電力値と比較できる様にリアルタイムでグラフ表示しており、そこから機械のコンディションの把握が可能です。

iMamoni2は、機械ごとの監視から、工場全体の電力監視・デマンド監視までバリエーションがあり、幅広く活用することができます。

○機械ごとに設置する　「iMamoni2」
○iMamoni2をiMネットで接続し合成表示する「統合iMamoni」
○iMネットで各iMamoni2のデータを表示・分析する「iMサーバ」
○工場全体デマンドをiMamoni2で分散して監視する「iMamoniデマンド」
○工場設備全体の電力監視を行う　「トータル監視システム」

※iMamoni2バリエーションは、小森サービス取扱い商品です。

省エネ効果

リニューアルの後、トータル監視システムで監視を始めたところ、オフィス全体の最大需要時電力が、現在の契約電力を超えていることがわかりました。このまま何も対策しないと今夏期間ですぐ超えてしまいます。しかも昼夜、外気温によらず変化が少ないのです。そこで、監視の担当者を決め、チェックリストを作成し、まずは空調のルールを全員で守ることから始めました。目標に対して現状値がわかり、やった結果がリアルに反映される。興味と面白さから、やる内容も徐々に増えていき、導入1か月で目標を達成することができました。さらに目標を高め、PDCAを回しながら進めています。

第Ⅳ期環境中期計画／環境会計

KOMORIグループは、環境保全を第一に事業を進めます。

第Ⅳ期環境中期計画

●目的

環境最新情報の収集と展開により環境活動の信頼性を高める

●3年後のあるべき姿

・環境情報の信頼性が高められている
・製品の環境負荷が軽減されている
・国内外の環境関連法規制の情報・動向が関連部門へタイムリーに伝達・周知・展開されている

重点課題	2013 年度	2014 年度	2015 年度
■環境リスクへの対応 ★カーボンフットプリント（CFP）の取り組み ★スコープ 3 の取り組み	・システム認証の調査 ・スコープ3の調査	・実行計画と構築 ・実行計画と構築 ・CO_2 排出量第三者検証　検討 ・CO_2 排出量取引・カーボンオフセット検討	・認証取得へ向けた対応 ・パイロット展開 ・CO_2 排出量第三者検証導入計画 ・CO_2 排出量取引・カーボンオフセット計画
★製品の環境負荷の軽減	・前年比－5%（基準機種比）	・前年比－5%（基準機種比） ・グリーンプロジェクト開始	・前年比－5%（基準機種比） ・グリーンプロジェクト継続
■環境法規制への対応 ★タイムリーな情報収集 ★海外情報の把握	・国内外の環境法規制情報収集と展開 →	→	→
■顧客支援（地域との交流含む） ★顧客要望への対応 ★環境授業等への対応	→	→	→
■環境社会報告書発行 ★リニューアル	・リニューアル計画	・リニューアル →	→

環境会計

環境会計は、環境保全に対する取り組みの投資効果や費用対効果を確認し、環境保全のための効果的な資源配分を行い、KOMORIグループの環境への取り組みを皆様にお知らせするためのものです。

●環境保全コスト

2013年の環境保全に関する設備投資はありません。費用額は1億7,680万円となり、前年比700万円増加となりました。

集計方法:
(1)期間は2013年4月1日から2014年3月31日までです。
(2)環境保全コストの集計範囲は、ISO取得のつくばプラント、サービス技術本部、㈱小森マシナリーです。
(3)環境省環境会計ガイドライン(2005年版)を参考に集計しています。
(4)費用額に減価償却費は含めていません。
　管理活動コスト・研究開発コストには人件費を含んでいます。

●環境保全効果

総エネルギー量は、生産の増加にともない16.2%増加。CO_2 排出量は、8.3%増加しています。これは、電気事業所の“CO_2 排出係数(調整後排出係数)”の低下が影響しています。PRTR対象物質排出・移動量は同等でした。廃棄物排出量は、生産量の増加とともに5.1%増加しました。

≫環境保全コスト

(単位:百万円)

分　類	主な取組の内容	2012年度		2013年度		前年度比増減	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
【1】事業エリア内コスト	①公害防止コスト（廃棄物の排出削減）	—	8.9	—	28.7	—	322.5%
	②地球環境保全コスト（省エネルギー設備の運転、整備）	—	0.2	—	0.6	—	300.0%
	③資源循環コスト（産業/一般廃棄物の処理）	—	15.3	—	20.7	—	135.3%
【2】上・下流コスト	①環境物品の調達購入 ②購入品納品方法改善での部品梱包材	—	9.0	—	11.2	—	124.4%
【3】管理活動コスト	①環境マネジメントシステム構築・維持 ②環境対策組織人件費　など	—	12.9	—	12.6	—	97.7%
【4】研究開発コスト	①環境配慮型製品の開発 ②環境保全装置等の開発	—	116.7	—	96.1	—	82.3%
【5】社会活動コスト	①地域美化活動、景観などの環境改善	—	6.8	—	6.9	—	101.5%
【6】環境損傷対応コスト	①環境保全に関する損害賠償	—	—	—	—	—	—
合　計		—	169.8	—	176.8	—	104.1%

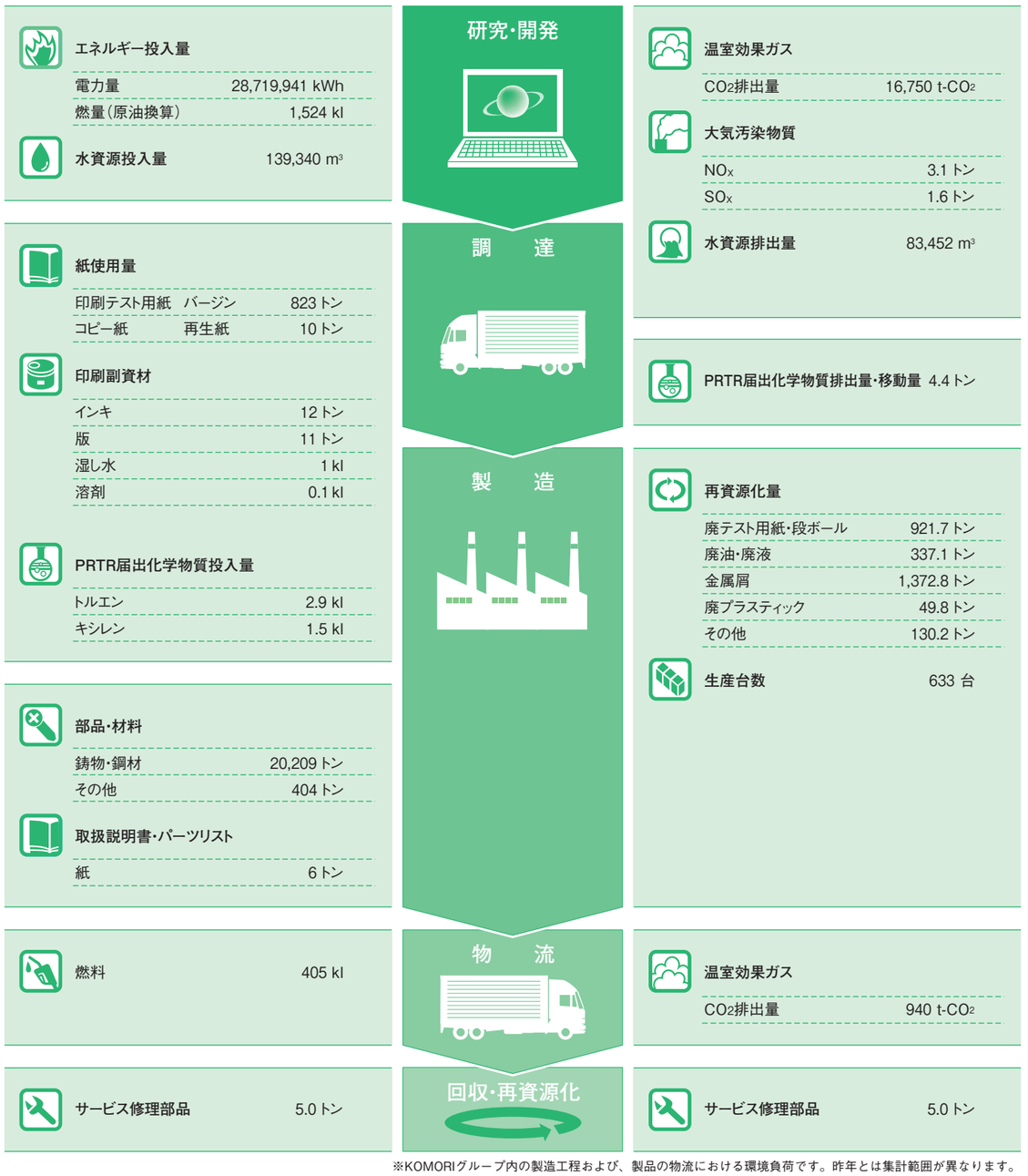
当該期間の設備投資額（連結）	13億6,700万円
当該期間の研究開発費の総額	41億8,400万円
【1】の③に係る有価物等の売却益	3,924万円

≫環境保全効果

効果の内容	項　目	2012年度①	2013年度②	②－①	前年度比(%)
事業活動に投入する資源に関する効果	総エネルギー投入量（GJ）	292,906	340,350	47,444	116.20
	水資源投入量（m^3）	115,278	139,340	24,062	120.87
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する効果	CO_2 排出量（t-CO_2）	15,467	16,750	1,283	108.30
	Sox 排出量（t）	2	2	0	100.00
	Nox 排出量（t）	3	3	0	100.00
	ばいじん排出量（t）	0	0	0	0.00
	PRTR 対象物質排出・移動量（t）	4	4	0	100.00
	廃棄物排出量（t）	2,571	2,702	131	105.10
	廃棄物埋立量（t）	1	1	0	100.00

KOMORIグループの環境負荷の全容

KOMORIグループでは、印刷機の製造・販売から流通、リサイクルにいたるまで、
環境負荷低減に向けた幅広い取り組みを行っています。2013年度のグループ全体での環境負荷については、
私たちは以下のように把握しています。今後も、さらなる環境効率の向上に向けて取り組みを加速していきます。

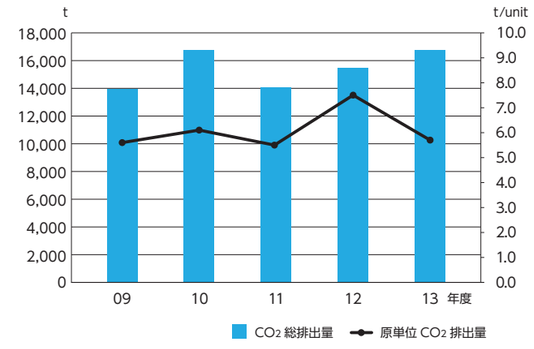


※KOMORIグループ内の製造工程および、製品の物流における環境負荷です。昨年とは集計範囲が異なります。

2013年度の環境パフォーマンス

私たちは印刷機メーカーとして、「省エネルギー推進活動」「廃棄物の削減とリサイクル活動」「有害物質の適正管理」の3点について重点的に取り組みを推進しています。また、省資源推進活動としての「印刷テスト用紙の使用量削減」や、グリーン調達も積極的に進めています。より具体的な取り組みについては、KOMORI WEBサイトをご覧ください。

■CO_2排出量の推移



CO_2 排出量の削減の取り組み

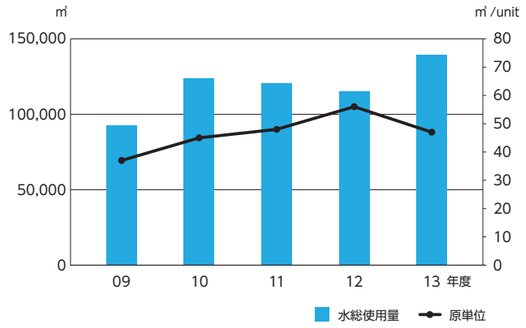
KOMORIは、生産工場やオフィスでの省エネ活動は、もとより、製品サービスに至るまで、全事業所を通じ温室効果ガスのCO_2の排出量削減に努めています。

2009年度のリーマンショックによる生産量の減少により、CO_2排出量は、低く抑えられていましたが、2010年度は、前年度比9.9%の生産量の増加とつくば工場統合過程でもあり19.8%増加しました。その後、2011年度は、減少し、2012年度は、電気事業の*CO_2排出係数が23.8%上昇した為、9.2%増加しました。

2013年度は、前年度比41.5%の生産量の増加により、8.3%増加しましたが、原単位ベースでは、24%の減少となり、つくば工場統合後、最も低い原単位ベースの排出量となりました。さらに来年度に向けて、工場照明を省電力型に変更中であり、その効果が期待できます。

*CO_2排出係数:各電気事業所が毎年公表する電力1kwh当たりのCO_2排出量を示す値

■水使用量の推移



水使用量の削減の取り組み

水は、貴重な資源として位置付け、使用量を管理し、効率的な利用促進に努めています。

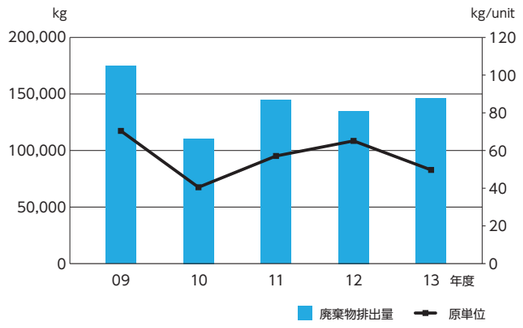
2009年度のリーマンショックによる生産量の減少により、水の使用量は、低く抑えられていました。

2010年度は、つくば工場統合により、前年度比33.6%の増加となりましたが、その後、2011年度は、2.8%減少、2012年度は、4.4%減少と順調に減少してきました。

2013年度は、前年度比41.5%の生産量の増加により、20.9%の増加となりましたが、ユニット数を基にした原単位ベースの水使用量は、16%減少しています。

引き続き使用量の低減に取り組んでいきます。

■一般廃棄物排出量の推移



廃棄物排出量の削減の取り組み

2009年度の排出量に比較して、搬送機材の治具化や梱包材の再利用化などを含めて排出量の低減に取り組み、年々効果を上げてきました。

2013年度は、生産量の増加に伴い前年度比8%増加しましたが、ユニット数を基にした原単位ベースでは、23%減少しています。

引き続き排出量の低減を進めていきます。

グリーン調達

KOMORIは、製造・販売する全ての製品が安全で、環境負荷の小さい地球環境にやさしい製品でありたいと考えています。そのために“小森グリーン調達基準ガイドライン”を設け、各化学物質法規を遵守し、生物多様性保全への取り組み、お客様の健康と地球環境に配慮した製品づくりを目指しています。

化学物質の管理

化学物質の適正な管理と削減の達成に向けて継続的に取り組んでいます。

欧州のREACH規制では、化学物質の登録や製品に含有する高懸念物質の情報提供などが求められています。REACH規制をはじめとする化学物質規制に対応するため、製品に含まれる化学物質を把握し、適切に管理するためのシステムの構築ならびにルールを設定し、協力企業様のご協力を得ながら運用しています。

また、欧州のRoHS指令の対象物質・範囲の拡大など、化学物質の適正な管理と削減は欧州だけではなくその他の国、地域で類似の法規制が整備されつつあります。KOMORIでは規制の適用範囲などを見極めながら計画的に対応を進めています。

生物多様性宣言

【小森コーポレーション(KOMORI)グループ生物多様性宣言】

●基本理念

小森コーポレーション(KOMORI)は、生物多様性が生み出す自然の恵みに感謝し生物多様性の保全に資する製品・技術の開発と普及を通じて持続可能な社会の形成に貢献してまいります。

●行動指針

1.森林資源(紙)、水、化石燃料(電力)の使用をできうる限り削減できる製品の開発に努め、生物多様性への影響を配慮いたします。

2.事業活動に伴う生物多様性への影響を認識し、及ぼす影響の低減に努めます。

3.お客様、サプライヤー、地域社会などステークホルダーとのコミュニケーションを通じて、生物多様性を育む社会作りに貢献します。

4.社員の、生物多様性の重要性の理解を高め、生物多様性保全の意識の向上に努めていきます。

TOPICS

生物多様性対応

緑に恵まれた学園都市つくばにおける工場設置には緑化環境づくりなど厳しい環境基準が定められています。敷地内の周辺には数千本の植樹による緑の生け垣や公園を配するなど環境にマッチするプラントの緑化を推進しています。また、公園は、つくば市へ譲渡いたしました。

人権の尊重、人の多様性、労働安全衛生、コンプライアンス

KOMORIグループは、社会との感動の共有を目指します。

人権の尊重

KOMORIでは、2006年に「KOMORIグループ企業行動憲章」と「KOMORIグループ社員行動基準」を制定しました。これらは、国内のみならず各国・地域の法令を順守するとともに、国際規範に基づく普遍的人権を尊重することを基本に、事業に関わる全ての人の人格と個性の尊重、差別を行わない旨を明記しています。また、KOMORIグループ企業行動憲章は7か国語に翻訳し、国内外のグループ社員の人権意識の向上に努めています。

人の多様性

KOMORIでは、「KOMORIグループ企業行動憲章」で多様な人々が最大限の能力を発揮し、一人一人が安全で健康的かつやりがい・生きがいを感じ、いきいきと働くことができる職場環境の維持向上に努める旨を明記しています。

育児支援については、育児支援制度が活用されています。取得率は9割以上となっており、育児時短も活用されています。また、介護支援制度も活用されています。

障害者雇用については、雇用後の障害者の仕事支援のため、JOBコーチ制度（障碍者雇用支援センター）を活用し会社生活や業務などの個別支援をしています。

労働安全衛生

KOMORIでは、「安全と健康」は全ての基本とのポリシーに基づき、グループ一丸となって災害のない安全・安心な職場づくりに努めています。

各社、各拠点がそれぞれ環境安全衛生推進計画に沿った安全衛生活動に取り組んでおり、各拠点の特性を踏まえた職場の安全衛生パトロールや安全衛生委員会などの基本活動の一層の充実とともに、ヒヤリハット（リスク）など職場に潜む災害リスクの低減活動を進め、リスクの低減と安全衛生管理水準の向上に向けた活動を各職場が取り組んでいます。

コンプライアンス

KOMORIグループでは、国内外のグループ企業におけるコンプライアンスに関する意識や知識を深めるとともに、より一層の徹底、定着を図ってまいります。

■コンプライアンス推進体制
KOMORIグループでは、「KOMORIグループ企業行動憲章」の制定と徹底、社内規則の整備、監査、内部通報制度により不適切な行動の早期発見と是正を行い事業の健全性を高めています。

■「KOMORIグループ企業行動憲章」制定と周知徹底
KOMORIグループでは、グループ共通の具体的行動規範として「KOMORIグループ企業行動憲章」を制定し、国内はもとより国外の拠点につきましても現地語に翻訳し展開をしております。さらに、国内外の経営層から「KOMORIグループ企業行動憲章」を遵守することの誓約書を提出してもらっています。

■コンプライアンス教育の実施
KOMORIグループでは、企業倫理と法令順守が事業活動と企業理念を達成する基本の一つと考えており、国内の役職員を含む全従業員に対して毎年コンプライアンス教育を行いコンプライアンス意識の一層の浸透を図っています。

■国内外の公務員等への贈賄防止の取り組み
KOMORIグループでは、今後グローバルなコンプライアンスが重要であるとの認識のもと、取締役会において、贈収賄の防止に断固とした姿勢で臨むことを決意表明し周知徹底を図っています。

■内部通報制度
KOMORIグループでは、違法・不適切な行為の防止と早期発見、自浄能力の向上を図るため、取締役を窓口とした「内部通報制度」を導入しています。

お客様とともに

カレンダー展・文部科学大臣賞受賞作品

小森会の懇親会

TAGA「マイケル・H・ブルーノ賞」受賞の小森善治

「グローバルニッチトップ企業100選」表彰式

『印刷トラブル防止のツボ～オフセット現場の改善実録～』

■お客様とともに

私たちは、全世界のお客様のニーズに適合した安全かつ良質な製品・技術・サービスの提供により、お客様の満足と信頼を獲得する一方、芸術、文化、コミュニケーションの促進に貢献していきます。

第65回全国カレンダー展「文部科学大臣賞」を受賞

第65回全国カレンダー展において、2014年版KOMORIカレンダーが「文部科学大臣賞」を受賞しました。今回のカレンダーは新たなシリーズ「FLAWLESSBEAUTY(完璧な美)」の第1弾として制作したものです。花の美しさ、鮮やかさ、インパクトなどをリスロンによる高付加価値印刷で完璧な美を表現。花の質感を紙面いっぱいに配し、花の変化や動きを感じさせる仕上がりが高く評価されました。

第24回小森会開催

第24回小森会世話人総会が、4月17日、東京ドームホテルで開催されました。小森会役員、全国8ブロックの世話人や企画委員など177名の出席のもと、総会、KOMORI基調報告、講演会、懇親会が行われました。総会の挨拶では、浅野健小森会会長(㈱金羊社社長)より講演会のテーマであるクールジャパンについて印刷業界の事業拡大の可能性が提起され、基調報告では、KOMORI会長兼社長の小森善治から「顧客感動企業」の実現を目指す取り組みが説明されました。講演会では、小糸正樹様(クールジャパン機構専務執行役員)よりクールジャパンにおける印刷業界への期待が発せられ、活発な情報交換の中、会場は熱い熱気に包まれていました。

小森善治、TAGAの「マイケル・H・ブルーノ賞」を受賞

KOMORI会長の小森善治は、2014年のTAGA(グラフィックアート技術協会)の「マイケル・H・ブルーノ賞」を受賞しました。TAGAでは、グラフィックアート産業の発展に貢献し、献身的な活動で世界をリードする功績者に、故マイケル・H・ブルーノに因んで同賞を授与し栄誉を称えています。小森善治の長年の功績が評価されました。

グローバルニッチトップ企業100選に選定

KOMORIは、経済産業省が2014年3月に発表した「グローバルニッチトップ企業100選」に選定されました。国際市場の開拓に取り組んでいる企業の中で、ニッチ分野において高いシェアを確保し、良好な経営を実践している企業100社を今回初めて選定したものです。今回の選定を励みに、これからも世界一を誇る“質”の高い印刷機械システムメーカーとして、世界の印刷産業の発展に寄与していきます。

印刷のトラブル防止の極意本

当社KGC非常勤講師の大塚彰が、長年にわたる印刷会社の職場診断や改善の活動を通して明らかになったトラブル防止の極意を1冊の本にまとめました。安定した印刷品質を保つための改善事例や印刷機運用上の重点項目を提示し、印刷機の操作やメンテナンスのポイントを分かりやすく解説した、印刷現場の必読書です。

書名：『印刷トラブル防止のツボ～オフセット現場の改善実録～』
著者：大塚彰(一級技能士)
体裁：A5判・338ページ
発行：株式会社印刷学会出版部

衛星電話による通信体制を強化!!

KOMORIは、新たなコミュニケーション手段として「衛星電話」を採用し、万が一の際にも迅速な対応ができる通信体制を整えました。衛星電話は、通信衛星を使用するため、携帯や固定電話のつながりにくい場所や災害時でもリアルタイムに通話ができます。7拠点に1台ずつ配してバックアップ体制を強化しました。

印刷機予防保全セミナー

ご好評をいただいております『KOMORI予防保全セミナー』の2013年度は、各地で開催し、全体で開催回数61回、1,120名と大変多くの方に参加していただきました。今後も、お客様（経営者様+現場オペレータ様）+ KOMORI の『三人四脚』によりますKPM（KOMORI式予防保全）を通して、お客様のお役に立ってまいりたいと思います。

株主・投資家、社員とともに

IRサイト

アニュアルレポート

ニューイヤー駅伝で力走するKOMORI選手

Tsukuba技能養成道場で修了証書を授与された修了者

■株主・投資家様とともに

私たちは、株主・投資家の皆様に適時、公平、正確な企業情報を継続して開示し、双方向のコミュニケーションを図りながら、より良い信頼関係の構築を目指していきます。

IRイベントの実施

年2回、期末・中間決算発表後にアナリスト・機関投資家の皆様を対象とした説明会を開催しています。毎回50名程度の皆様にご出席いただき、経営幹部による業績・戦略等の説明や質疑応答を通じてKOMORIへのさらなる理解を深めていただいています。

また、国内外の投資家様のご要望に応じ、個別ミーティングやスモールミーティング、電話会議等も適宜実施しています。

IR情報発信

国内外のアナリスト・投資家・株主の皆様を対象に、KOMORIの総合的な経営活動を理解していただくため、アニュアルレポートを毎年発行しています。

また、株主の皆様には、業績やトピックスを報告する事業レポートを年2回送付しています。このほかにも、多くの方々にKOMORIをより深く知っていただくため、KOMORIホームページにIR専用サイトをご用意し、決算短信やアニュアルレポート等の各種IR資料を掲載して迅速な情報開示に努めています。

URL http://www.komori.co.jp/hp/ir/index.html

株主還元

KOMORIは、長期的展望に立ち、経営基盤の充実と将来の事業拡大のための内部留保の確保を念頭に置きながら、株主の皆様に対し安定した利益還元を継続的に行うことを最重要課題の一つと認識しています。この方針のもと、配当につきましては、当期純利益(連結)の30%の配当性向を目標としています。

■社員とともに

私たちは、個人の能力や経験を尊重し、社員にとっても「働きがいのある会社」であり続けられるよう、さまざまな取り組みによって人材育成を図っています。これからも社会の期待に応えるべく活動していきます。

第58回ニューイヤー駅伝

恒例のニューイヤー駅伝(第58回全日本実業団対抗駅伝)が元日に開催されました。KOMORIの1区濱崎選手はトップから19秒差の18位で襷渡し。2区の新外国人ケモイ選手(18歳)は経験不足もあり区間19位。3区橋本選手・4区秋葉選手・5区井上選手も思うように順位を上げられない苦しいレース展開となりました。6区的場選手は4つ順位を上げ18位。7区のアンカー下里選手は向かい風の中、積極的な走りで集団を牽引。前の集団にも追いつき、ゴール直前で8チームの息詰まる駆け引きの中、区間6位の走りで3つ順位を上げ15位でゴール。若手の成長とチーム全体の底上げが実感できるレースでした。

今後はより一層のレベルアップと中心選手の育成に励みます。4月に新人3名が加わりますので、今後ともご声援のほどよろしくお願いいたします。

「Tsukuba技能育成道場」がスタート

KOMORIでは、KGCにおけるデモ機能を強化するために、KGCのリニューアルに取り組んでいます。このためKGCの4機能のひとつであるテクニカルトレーニングの機能を、新たにつくばプラントに創設する「Tsukuba技能育成道場」へ移行し、トレーニングの充実を図っていきます。Tsukuba技能育成道場では、小森グループ社員の組立およびサービス(機械・電気)技能の継続的な向上と発展を目的として、様々な技能トレーニングを実施します。小森グループの社員のみならず、海外現地法人および代理店の従業員までを対象としたトレーニングを集中的に行い、修了者には修了証書を授与していきます。

時代の変化に柔軟に対応できる技能向上の養成道場として、技能やサービスのさらなる質向上を通して、お客様の利益向上に貢献できる活動を積極的に行っていきます。

社会とともに

環境授業で熱心に話を聞く子どもたち

安田学園でのキャリア教育風景

JGAS2013セーブ・ザ・チルドレンの活動風景

陸上競技部による陸上教室

陸上競技部による陸上教室

■社会とともに

私たちは、常に社会とともに歩むために、社会に対するさまざまな活動を通して、積極的に社会に貢献し、地域や人々とのコミュニケーションを図っています。感動企業を目的として、その活動の幅はますます広がっています。

環境授業

今年で8回目となるつくばプラントの環境事業では、つくば市立真瀬小学校の4年生46人が訪れました。まず、省エネや廃棄物削減など環境問題を改善する様々な設備や装置を見学。続いて、大会議室で地球温暖化についての授業。児童からはCO_2削減について、「エアコンの温度を調節する」「テレビをつけっぱなしにしない」など活発な声が上がり、節電の大切さを学んでいました。工場見学では、輪転機の迫力に目を輝かせ、オフセット印刷機ではカラー印刷の仕組みを熱心に聞き入っていました。

引率の先生は、「このような企業の取り組みを実際に知る機会は少ないので、今回はとても有意義な体験になりました。学校へ帰り、皆で復習しながら環境の大切さを話し合いたいと思います」と抱負を述べられました。

キャリア教育に協力

2014年7月25日、KOMORIは本社が位置する墨田区の安田学園からの依頼を受け、墨田地域研究授業として、中学1年生向けに印刷技術の授業を行いました。これは、同校が地域産業を通して生徒と社会がどのように関わっているのかを生徒自身が主体的に考えるキャリア教育の一環として行っているものです。普段手にする紙幣もKOMORIの印刷技術で作られていることを知り、生徒たちは驚きの声をあげていました。

JGAS2013で、セーブ・ザ・チルドレン・ジャパンによる募金を展開

JGAS2013ではKOMORIブース内で『セーブ・ザ・チルドレン』の募金活動を行い、世界の子供たちの健康保全活動の支援を行いました。募金にご協力いただいた皆様のご理解とご厚意に深く感謝申し上げます。

KOMORI陸上競技部による陸上教室

①北海道釧路市陸上競技教室

KOMORIは1996年から毎年釧路市にて合宿を行っています。その実績を踏まえ、昨年の合宿期間中に、釧路市教育委員会より中高生を対象とした陸上競技教室開催の依頼があり、実施する運びとなりました。昨年の教室が好評だったため、今年度も開催しました。今回は中高生の長距離を専門として行っている生徒に絞り、3000mのタイムトライアルを実施し、それに向けたウォーミングアップ、タイムトライアル、クールダウンといった実践的な指導を行いました。タイムトライアルは目標タイム順に数組に分かれ、それぞれにウォーミングアップの指導をし、スタート。当社の選手が一緒に走り、目標タイムに最適のペース配分でリードしました。数名の自己記録更新者も出て、好評でした。

平成26年8月30日(土)
主催　KOMORI陸上競技部による陸上競技教室実行委員会
後援　釧路市教育委員会
対象　釧路地方陸上競技協会に所属する中高生60名

②高畠町陸上競技教室

本教室は、長年、高畠ロードレースに出場していることと、高畠町に小森マシナリーがあるということで、2000年から始めて今年で15回目の開催となります。今回は釧路市で開催したものと違い対象が小学生ということで、基礎的な動き作りと後半は体を動かすゲームや鬼ごっこといったことで小学生とのふれあいを行いました。最後の選手への質疑応答では、「いつから陸上を始めたか?」「きっかけは?」「どうやったら速く走れるか?」といった素朴な疑問や、保護者の方からは、大会当日の食事のことなどの質問もありました。

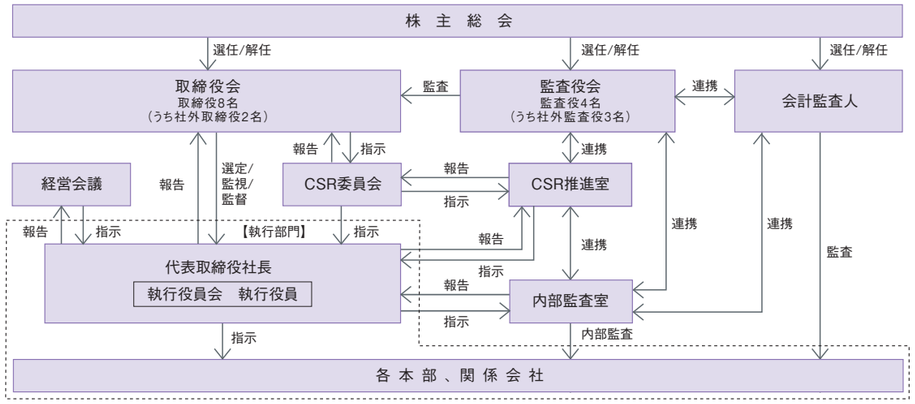
終始和やかな雰囲気のなか好評裏に終了しました。

平成26年9月20日(土)
主催　高畠町陸上競技協会
対象　小学生(4年生以上)40名

コーポレート・ガバナンス

KOMORIの事業構造は、印刷機械の製造・販売に特化しており、監査役会設置会社方式を採用しています。

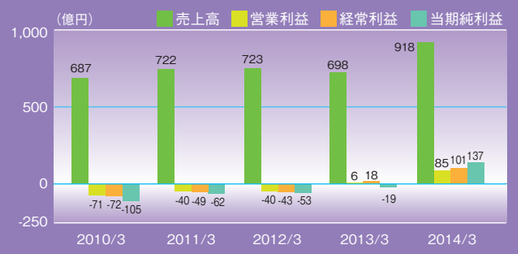
平成26年6月24日現在、取締役会は8名の取締役（社外取締役は2名）からなり、原則毎月1回取締役会を開催し、経営の意思決定機関として法定事項および経営の基本方針とその他重要事項を決定するとともに、取締役の業務執行を監督しています。また、執行役員は13名からなり、取締役会で決定された経営方針等を周知し、単年度の会社業績の達成と企業価値向上に向けて執行を確実なものとします。監査役会は、社外監査役3名を含む4名で構成されており、重要な会議に出席し、取締役の業務執行を監視しています。



【会社概要と財務関連指標】

（2014年3月31日現在）

商　　号	株式会社 小森コーポレーション
英文商号	KOMORI CORPORATION
本　　社	〒130-8666　東京都墨田区吾妻橋3 丁目11 番1 号 TEL.03-5608-7811（大代表）
創　　業	1923 年（大正12 年）10 月20 日
社　　長	小森 善治
資 本 金	377億1,478万円
従 業 員	1,784名（2014年3月31日現在 連結）
主要製品	商業用印刷機械（オフセット枚葉印刷機械、オフセット輪転印刷機械）、特殊印刷機械（紙幣、有価証券など）、紙器用輪転印刷機械、印刷関連機器



事業拠点（国内）

●㈱小森コーポレーション 事業所・工場 ：本社　テクノサービスセンター　西日本サービス　相模サービス　埼玉テクノセンター　小森グローバルパーツセンター　大阪支社　名古屋支店　静岡出張所　九州支店　北海道営業所　東北営業所　新潟出張所　北陸営業所　中国営業所　四国営業所　つくばプラント　小森グラフィックテクノロジーセンター

●子会社：㈱小森マシナリー　㈱小森興産　㈱小森エンジニアリング

事業拠点（海外：子会社支店含む）

●北米

Komori America Corporation　Komori Leasing Incorporated

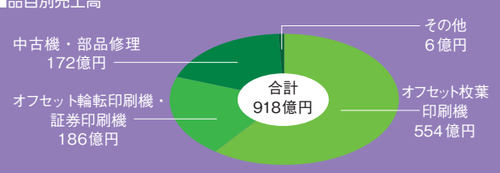
●ヨーロッパ

Komori International(Europe) B.V.　Komori International Netherlands B.V.　Komori U.K. Limited　Komori Currency Technology　Komori France S.A.S.　Komori Belgium Branch Office of Komori France　Komori Italia S.r.l.　Komori-Chambon S.A.S.

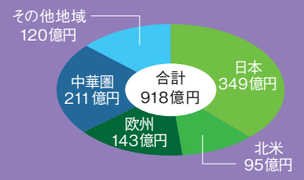
●アジア

Komori Hong Kong Limited　Komori Printing Machine (Shenzhen) Co., Ltd.　Komori Printing Machine (Shenzhen) Co., Ltd. Shanghai Branch　Komori Taiwan Limited　Komori Machinery (Nantong) Co., Ltd.

■品目別売上高



■地域別売上高



環境基本方針

1. 企業活動のあらゆる面で、省エネルギー、資源の節約、再利用とリサイクルの推進、廃棄物の減量化等、継続的な改善に積極的に取り組みます。
2. 環境に優しい印刷機械とその周辺機器の開発を積極的に進めます。また、資材購入においても、より環境負荷の少ないグリーン調達を進めます。
3. 環境法規およびその他要求事項を遵守し、有害化学物質の削減を図り、環境汚染の予防に努めます。
4. 環境目的、目標を定め、定期的な見直しを行い、環境負荷の低減と改善を継続的に行います。
5. 本方針は文書化し、実行し、維持し、かつ、環境教育、啓蒙活動を通して、社員等に周知徹底し、自らが環境保全に積極的に取り組む意識を高めます。
6. 地域社会、お客様、関連企業とのコミュニケーションに努め、環境保全活動に積極的に貢献いたします。また、本方針は、一般の人々にも公開します。

ISO14001取得情報

登録事業所	株式会社　小森コーポレーション（つくばプラント）	株式会社　小森コーポレーション（テクノサービスセンター）	株式会社　小森マシナリー
適 用 規 格	ISO 14001 :2004/JIS Q 14001 :2004	ISO 14001 :2004/JIS Q 14001 :2004	ISO 14001 :2004/JIS Q 14001 :2004
登録書番号	JQA-EM1949	JQA-EM3223	JQA-EM3213
登　録　日	2001 年 12 月 7 日	2003 年 6 月 13 日	2003 年 6 月 6 日
認証機関名	一般財団法人　日本品質保証機構（JQA）	一般財団法人　日本品質保証機構（JQA）	一般財団法人　日本品質保証機構（JQA）

KOMORI
Kando：Beyond Expectations
株式会社 小森コーポレーション
〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
http://www.komori.com

資料請求は
Tel:03-5608-7857　Fax:03-3624-7603

発行：2014年12月
発行・編集責任：CSR推進室

FSC www.fsc.org ミックス 責任ある木質資源を使用した紙 FSC® C022915
VEGETABLE OIL INK
UD FONT
この印刷物は、リサイクルに配慮して製本されています。不要になった際、リサイクルに出しましょう。この印刷物は、植物油インクを使用しています。

KANKYO	J	N01	1	2014.12	03K	TA